

File 351:Derwent WPI 1963-2001/UD,UM &UP=200151

(c) 2001 Derwent Info Ltd

*File 351: Price changes as of 1/1/01. Please see HELP RATES 351.

72 Updates in 2001. Please see HELP NEWS 351 for details.

Set Items Description

--- -----

?s pn=de 3409267

S1 1 PN=DE 3409267

?t 1/7y

>>>'7Y' not a valid format name

?t 1/7

1/7/1

DIALOG(R)File 351:Derwent WPI

(c) 2001 Derwent Info Ltd. All rts. reserv.

004410689

WPI Acc No: 1985-237567/198539

Disposable vase e.g. for hospital use - has conical outer casing, with
inserted plastics bag of same size

Patent Assignee: BOHLMANN K (BOHL-I)

Inventor: BOHLMANN K H

Number of Countries: 001 Number of Patents: 001

Patent Family:

Patent No	Kind	Date	Applicat No	Kind	Date	Week
DE 3409267	A	19850919	DE 3409267	A	19840314	198539 B

Priority Applications (No Type Date): DE 3409267 A 19840314

Patent Details:

Patent No	Kind	Lan Pg	Main IPC	Filing Notes
DE 3409267	A	4		

Abstract (Basic): DE 3409267 A

The stable vase has a conical shape widening towards the bottom.

The vase consists of a conical outer casing and a cylindrical plastics bag inserted into it.

The dia. of the plastics bag is the same size as the tapered upper part of the outer casing, so that the plastics bag hangs freely in the vase. The top of the outer casing has holes punched in it which show the water-level in the translucent plastics bag. The holes also allow gripping of the vase.

USE/ADVANTAGE - The vase, for instance for use in hospitals, or graveyards, is cheaply produced as a disposable article.

0/0

Derwent Class: P27

International Patent Class (Additional): A47G-007/06

?map anpryy temp

1 Select Statement(s), 1 Search Term(s)

Serial#TD378



DEUTSCHES
PATENTAMT

⑳ Aktenzeichen: P 34 09 247.1
㉑ Anmeldetag: 14. 3. 84
㉒ Offenlegungstag: 19. 9. 85

DE 3409247 A1

㉑ Anmelder:
Licentia Patent-Verwaltungs-GmbH, 6000 Frankfurt,
DE

㉒ Erfinder:
Nicke, Wolfgang, Dipl.-Ing., 7153 Weissach, DE

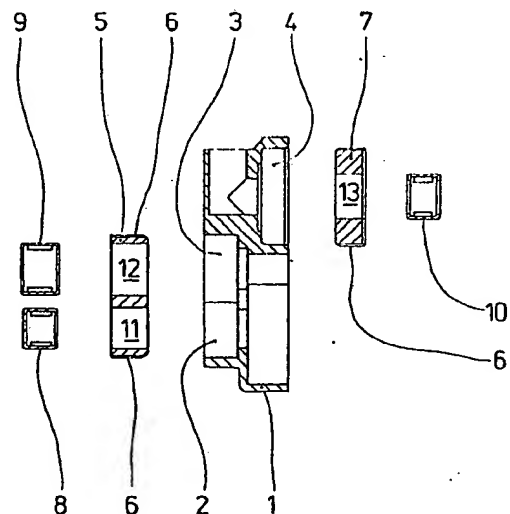
㉓ Verfahren zum Herstellen von achsgenauen Lagersitzen in Leichtmetall-Druckgußteilen

Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zum Herstellen von achsgenauen Lagersitzen in Leichtmetall-Druckgußteilen.

In Leichtmetall Druckgußteilen, wie sie beispielsweise als Lagerbrücken bzw. als Lagerstege bei Elektrowerkzeugen, Hausgeräten und Kleinmaschinen verwendet werden, wird die für die Lagersitze und deren Achsabstände notwendige Genauigkeit durch spanabhebende Bearbeitung der gegossenen zylindrischen Ausnehmungen (Bohrungen) erzielt. Eine derartige Bearbeitung verursacht verhältnismäßig hohe Kosten.

Aufgabe der Erfindung ist es, zwecks Reduzierung der besagten Kosten die für die Lagersitze und Achsabstände in Druckgußteilen erforderliche Genauigkeit ohne spanabhebende Bearbeitung zu erreichen.

Zur Lösung dieser Aufgabe sieht die Erfindung vor, daß in die gegossenen zylindrischen Ausnehmungen der rohen Druckgußteile kalibrierte Sinterteile eingedrückt werden, in welche bereits Nadelhülsen eingepreßt sind oder danach eingepreßt werden (Fig. 1).



DE 3409247 A1

5

ES 84/7

Frankfurt, den 13.3.1984
Dr.Wf/Sch

10

Patentansprüche

- 15.
1. Verfahren zum Herstellen von achsgenauen Lagersitzen in Leichtmetall-Druckgußteilen, dadurch gekennzeichnet, daß in die gegossenen zylindrischen Ausnehmungen der rohen Druckgußteile kalibrierte Sinterteile eingedrückt werden, in welche bereits Nadelhülsen eingepreßt sind oder danach eingepreßt werden.
 - 20
 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Sinterteile an ihrem Außenumfang mit in Achsrichtung verlaufenden rippenförmigen Ansätzen versehen sind, welche sich beim Eindrücken der Sinterteile in die jeweilige Be-
 - 25
 - grenzungswandung der gegossenen zylindrischen Ausnehmung eingraben.

ES 84/9

Frankfurt, den 13.3.1984

10

Verfahren zum Herstellen von achsgenauen Lagersitzen
in Leichtmetall-Druckgußteilen

15

Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zum Herstellen
von achsgenauen Lagersitzen in Leichtmetall-Druckgußteilen.

20

In Leichtmetall-Druckgußteilen, wie sie beispielsweise als
Lagerbrücken bzw. als Lagerstege bei Elektrowerkzeugen, Haus-
geräten und Kleinmaschinen verwendet werden, wird die für
die Lagersitze und deren Achsabstände notwendige Genauigkeit
durch spanabhebende Bearbeitung der gegossenen zylindrischen
Ausnehmungen (Bohrungen) erzielt. Eine derartige Bearbeitung
verursacht verhältnismäßig hohe Kosten.

25

Aufgabe der Erfindung ist es, zwecks Reduzierung der besagten
Kosten die für Lagersitze und Achsabstände in Druckgußteilen
erforderliche Genauigkeit ohne spanabhebende Bearbeitung zu
erreichen.

30

Zur Lösung dieser Aufgabe sieht die Erfindung vor, daß in die
gegossenen zylindrischen Ausnehmungen der rohen Druckgußteile
kalibrierte Sinterteile eingedrückt werden, in welche bereits
Nadelhülsen eingepreßt sind oder danach eingepreßt werden.

35

Dabei werden die Sinterteile an ihrem Außenumfang zweckmäßi-
gerweise mit in Achsrichtung verlaufenden rippenförmigen Ansätzen
versehen, die sich beim Eindrücken der Sinterteile in die Be-
grenzungswandungen der in den rohen Druckgußteilen befindlichen
zylindrischen Ausnehmungen eingraben.

40

Das erfindungsgemäße Verfahren wird im nachstehenden anhand der
Zeichnung erläutert.

ES 84/9

3409247

Es zeigen: Fig. 1 einen Querschnitt durch ein drei
Lageraufnahmebohrungen enthalten-
des Druckgußteil aus Leichtmetall
und diskret dargestellten Sinter-
teilen und Nadelhülsen, wobei der
Achsabstand der Lagerbrücke zur
Verdeutlichung in die Bildebene
geklappt ist,

Fig. 2 das durch Fügevorgänge komplettier-
te Druckgußteil gemäß Fig. 1.

Wie aus Fig. 1 ersichtlich ist, enthält das rohe, aus Leicht-
metall bestehende Druckgußteil 1 drei zylindrische Ausneh-
mungen 2,3 und 4. Den beiden Ausnehmungen 2 und 3 ist dabei
ein doppelringförmiges kalbriertes Sinterteil 5 zugeordnet,
das an seinem Außenumfang mit in Achsrichtung verlaufenden
rippenförmigen Ansätzen 6 von geringer radialer Ausdehnung
versehen ist. Für die zylindrische Ausnehmung 4 ist ein ka-
libriertes Sinterteil 7 in Form einer Stegratsche vorgesehen,
das ebenfalls axial verlaufende Ansätze 6 aufweist. Mit 8,9
und 10 sind Nadelhülsen bezeichnet, die in die Bohrungen 11,
12 und 13 der Sinterteile passen.

Zur Komplettierung des Druckgußteils 1 werden die Sinter-
teile 5 und 7 in dessen zylindrische Ausnehmungen 2,3 und 4
eingepreßt, wobei sich die rippenförmigen Ansätze 6 in die
Innenwandungen der Ausnehmungen eingraben. Daraufhin werden
die Nadelhülsen 8,9 und 10 in die Sinterteile eingedrückt.
Es besteht indessen auch die Möglichkeit, die Nadelhülsen 8,9
und 10 zuerst in die ihnen zugeordneten Sinterteile einzupres-
sen und die auf diese Weise komplettierten Sinterteile in die
zylindrischen Ausnehmungen 2,3 und 4 im Druckgußteil einzu-
fügen. Derartige Sinterteile sind verhältnismäßig preis-
günstig, desgleichen die Nadelhülsen.

ES 84/9

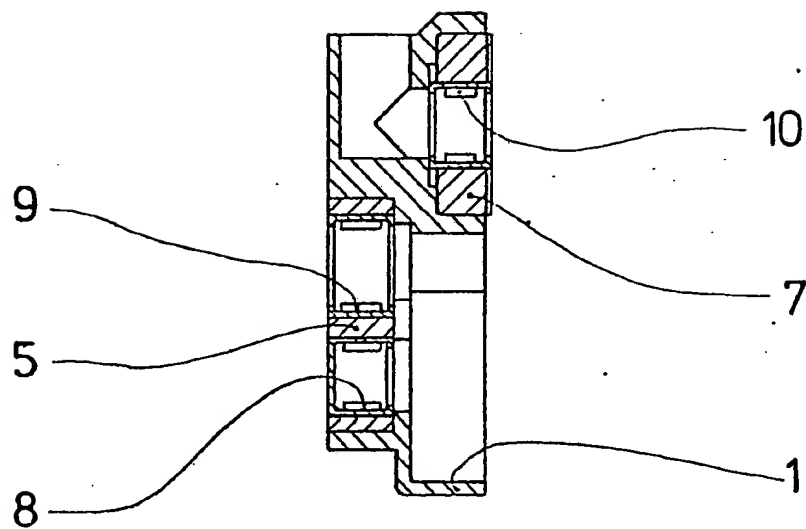
3409247

Das auf die vorbeschriebene Weise mit drei Lagerungen versehene Druckgußteil ist in Fig. 2 veranschaulicht. Die Kosten einer solchen Lagerstelle vermindern sich im Vergleich zu einem durch spanabhebende Bearbeitung hergestellten Lagersitz mit ca.

5 30 - 50%.

. 5 .
- Leerseite -

Fig. 2



7.

Fig.1

